

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG Phosphat

lösemittelarme, zinkphosphathaltige Grundbeschichtung auf epoxidharzbasis

BESCHREIBUNG

Das SikaCor® EG Phosphat ist eine 2-komponentige, zinkphosphathaltige Grundbeschichtung auf Epoxidharzbasis.

Lösemittelarm nach Richtlinie des Verbands der Lackindustrie für Korrosions- und Beschichtungsstoffe (VdL-RL 04).

ANWENDUNG

SikaCor® EG Phosphat ist nur für die Anwendung durch gewerbliche Verarbeiter bestimmt.

- Grundbeschichtung für atmosphärisch belastete Oberflächen aus Stahl
- Ergibt in Kombination mit 2-K-Zwischen- und Deckbeschichtungen ein mechanisch widerstandsfähiges Beschichtungssystem in Land-, Stadt-, Industrie- und Meeresatmosphäre entsprechend DIN EN ISO 12944-2

- bei Schichtstärken von 20 µm auch als schweißbare Fertigungsbeschichtung einsetzbar. Gutachten der Schweißtechnischen Lehr- und Versuchsanstalt liegt vor.

VORTEILE

kombiniert mit 2-K-EP-Zwischenbeschichtungen und 2-K-PUR-Deckbeschichtungen:

- sehr gute Korrosionsschutzeigenschaften
- hervorragende Chemikalien-, Witterungs- und Farbstabilität
- zähelastisch und hart aber nicht spröde
- weitgehend unempfindlich gegen Stoß und Schlag

PRÜFZEUGNISSE

- zugelassen und überwacht nach ZTV-ING, TL/TP-KOR-Stahlbauten, Blatt 87. Eine Ausführungsanweisung liegt vor.

PRODUKTINFORMATION

Lieferform	SikaCor® EG Phosphat	30 kg, 15 kg oder 3 kg netto
	Sika® Verdünnung EG	25 Liter, 10 Liter und 160 kg
	SikaCor® Cleaner	25 Liter
Aussehen/Farbe	sandgelb ~ RAL 1002 rotbraun ~ RAL 8012	
Haltbarkeit	36 Monate ab Produktionsdatum	
Lagerbedingungen	In ungeöffneten, unbeschädigten Originalgebinden kühl und trocken lagern.	
Dichte	~ 1,6 kg/Liter	
Festkörpergehalt	~ 62 % Volumen	
	~ 80 % Gewicht	

TECHNISCHE INFORMATION

Chemische Beständigkeit	kombiniert mit 2-K-EP-Zwischenbeschichtungen und 2-K-PUR-Deckbeschichtungen: Witterungseinflüsse, Wasser, Abwasser, Seewasser, Rauchgase, Tausalz, Säure und Laugendämpfe, Öle, Fette und gegen kurzzeitige Einwirkung von Treibstoffen und Lösemittel.
Temperaturbeständigkeit	Trockene Hitze bis +100°C, kurzzeitig bis maximal +150°C Bei höheren Temperaturbelastungen bitten wir um Rückfrage.

SYSTEMDATEN

Systeme	<u>Stahl:</u> 1 - 2 x SikaCor® EG Phosphat Geeignete Zwischen- und Deckbeschichtungen: 2-komponentige SikaCor® und Sika® Permacor® Produkte
----------------	--

VERARBEITUNGSHINWEISE

Mischverhältnis	Komponente A : B		
	<u>Gewicht</u>	<u>90 : 10</u>	
	<u>Volumen</u>	<u>4,9 : 1</u>	
Verdünnung	Sika® Verdünnung EG Bei Bedarf kann bis zu maximal 5 % Sika® Verdünnung EG zur Einstellung der Viskosität beigegeben werden. Bei Verwendung von SikaCor® EG Phosphat als schweißbare Fertigungsbeschichtung darf maximal 20 Gew.% Sika® Verdünnung EG zugefügt werden.		
Verbrauch	Theoretischer Materialverbrauch/VOC ohne Verlust für mittlere Trockenschichtdicke		
	<u>Trockenschichtdicke</u>	<u>20 µm</u> <u>80 µm</u>	
	<u>(TFD)</u>		
	<u>Nassschichtdicke (NFD)</u>	<u>30 µm</u> <u>130 µm</u>	
	<u>Verbrauch</u>	<u>~ 0,050 kg/m²</u> <u>~ 0,205 kg/m²</u>	
	<u>VOC</u>	<u>~ 10,3 g/m²</u> <u>~ 41,3 g/m²</u>	
	Durch Airless-Spritzen kann mit SikaCor® EG Phosphat eine Trockenschichtdicke bis zu 120 µm erreicht werden.		
Materialtemperatur	mindestens +5°C		
Relative Luftfeuchtigkeit	maximal 85 %, außer die Objekttemperatur ist deutlich höher als die Taupunkttemperatur, Taupunkt beachten. Taupunktabstand ≥ 3 K.		
Oberflächentemperatur	Mindestens +5°C Die Oberfläche muss trocken und frei von Eis sein.		
Topfzeit	<u>bei +10°C</u>	<u>~ 12 Stunden</u>	
	<u>bei +20°C</u>	<u>~ 8 Stunden</u>	
	<u>bei +30°C</u>	<u>~ 5 Stunden</u>	
Trockengrad 6		TFD 80 µm	(ISO 9117-5)
	<u>bei +5°C nach</u>	<u>10 Stunden</u>	
	<u>bei +10°C nach</u>	<u>7 Stunden</u>	
	<u>bei +20°C nach</u>	<u>3,5 Stunden</u>	
	<u>bei +40°C nach</u>	<u>25 Minuten</u>	
	<u>bei +80°C nach</u>	<u>15 Minuten</u>	
Wartezeit/Überarbeitbarkeit	mindestens bis zur Erreichung von Trockengrad 6 maximal 12 Monate		

bei längeren Wartezeiten bitten wir um Rücksprache.
Vor dem nächsten Arbeitsgang sind die eventuell entstandenen Verunreinigungen zu entfernen (siehe Oberflächenvorbereitung).

Trocknungszeit**Schlussrockenzeit**

Die volle Härte ist je nach Schichtdicke und Temperatur innerhalb von 1 – 2 Wochen erreicht.

VERARBEITUNGSANWEISUNG

UNTERGRUNDVORBEREITUNG

Stahl:

Strahlen im Vorbereitungsgrad Sa 2 ½ gemäß ISO 12944-4.

Frei von Schmutz, Öl und Fett.

Bei kontaminierten und verwitterten Oberflächen empfehlen wir die Reinigung mit SikaCor® Wash.

MISCHEN

Vor dem Mischen Komponente A maschinell aufrühren. Die Komponenten A+B vor der Verarbeitung im vorgeschriebenen Mischungsverhältnis vorsichtig zusammengenommen. Um Spritzer oder gar ein Überschwappen der Flüssigkeit zu verhindern, die Komponenten mit einem stufenlos verstellbaren elektrischen Rührgerät kurze Zeit mit geringer Drehzahl durchmischen. Anschließend die Rührgeschwindigkeit zur intensiven Vermischung auf maximal 300 U/min steigern. Die Mischdauer beträgt mindestens drei Minuten und ist erst dann beendet, wenn eine homogene Mischung vorliegt. Gemischtes Material in ein sauberes Gefäß umfüllen (umtopfen), und nochmals kurz, wie oben beschrieben, durchmischen. Beim Mischen und Umtopfen der Produkte müssen geeignete Schutzhandschuhe, eine Gummischürze, Langarmhemd, Arbeits-hose und eine dichtschießende Schutzbrille/Gesichtsschutz getragen werden.

VERARBEITUNG

Die angegebene Trockenschichtdicke wird mit dem Airless-Spritzverfahren erreicht. Das Erlangen einer einheitlichen Schichtdicke sowie gleichmäßiger Optik ist vom Applikationsverfahren abhängig. Im Allgemeinen führt das Spritzverfahren zum besten Ergebnis. Die Zugabe von Lösemittel reduziert die Standfestigkeit und die Trockenschichtdicke. Im Streich- und Rollverfahren sind für die geforderte Schichtdicke je nach Konstruktion, örtlichen Gegebenheiten und Farbton gegebenenfalls weitere Arbeitsgänge vorzusehen. Zweckmäßigerweise ist vor dem Beginn der Beschichtungsarbeiten mittels einer Probefläche vor Ort zu prüfen, ob das gewählte Applikationsverfahren mit dem vereinbarten Produkt im Ergebnis den Erfordernissen entspricht.

Streichen oder Rollen

Spritzen:

- Düse 1,5 - 2,5 mm
- Spritzdruck 3 - 5 bar
- unbedingt einen Öl- und Wasserabscheider verwenden

Airless-Spritzen:

- Spritzdruck 180 bar
- Düse 0,38 - 0,53 mm
- Spritzwinkel 40° - 80°

WERKZEUGREINIGUNG

SikaCor® Cleaner

PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG Phosphat

März 2018, Version 03.01

020602000040000006

MESSWERTE

Alle in diesem Produktdatenblatt aufgeführten technischen Daten stammen aus Laborversuchen. Von uns nicht beeinflussbare Umstände können zu Abweichungen der effektiven Werte führen.

LÄNDERSPEZIFISCHE DATEN

Die Angaben in diesem Produktdatenblatt sind gültig für das entsprechende, von der Sika Österreich GmbH ausgelieferte Produkt. Bitte berücksichtigen Sie, dass die Angaben in anderen Ländern davon abweichen können, beachten Sie im Ausland das lokale Produktdatenblatt.

WICHTIGE SICHERHEITSHINWEISE

EU-VERORDNUNG 2004 / 42 (DECOPAINT RICHTLINIE)

Der in der EU-Verordnung 2004/42 zulässige maximale Gehalt an VOC (Produktkategorie IIA / j, Typ Lb) beträgt im gebrauchsfertigen Zustand 500 g/Liter (Limit ab 2010).

Der maximale Gehalt von SikaCor® EG Phosphat in gebrauchsfertigem Zustand ist < 500 g/Liter VOC.

RECHTLICHE HINWEISE

Die Angaben, insbesondere die Vorschläge für die Verarbeitung und Verwendung unserer Produkte, beruhen auf unseren Kenntnissen und Erfahrungen im Normalfall zur Zeit der Drucklegung. Je nach den konkreten Umständen, insbesondere bezüglich Untergründen, Verarbeitung und Umweltbedingungen, können die Ergebnisse von diesen Angaben abweichen. Sika garantiert für ihre Produkte die Einhaltung der technischen Eigenschaften gemäß Produktdatenblättern bis zum Verfallsdatum. Produktanwender müssen das jeweils neueste Produktdatenblatt unter www.sika.at abrufen. Es gelten unsere aktuellen allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Sika Österreich GmbH

Bingser Dorfstraße 23
A-6700 Bludenz
Tel: 05 0610 0
Fax: 05 0610 1901
www.sika.at



PRODUKTDATENBLATT

SikaCor® EG Phosphat

März 2018, Version 03.01
020602000040000006

SikaCorEGPhosphat-de-AT-(03-2018)-3-1.pdf